



PCT

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

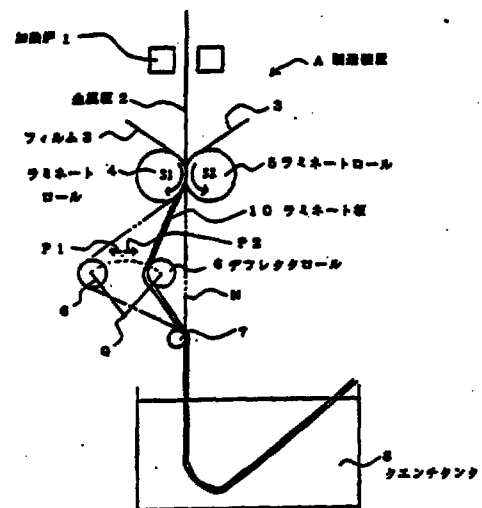
(51) 国際特許分類6 B29C 65/44, B32B 31/08	A1	(11) 国際公開番号 WO96/17721 (43) 国際公開日 1996年6月13日(13.06.96)
(21) 国際出願番号 (22) 国際出願日 PCT/JP95/02519 1995年12月8日(08.12.95) (30) 優先権データ 特願平6/331963 ✓ 1994年12月9日(09.12.94) ✓ JP ✓ (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 東洋鋼板株式会社(TOYO KOHAN CO., LTD.)[JP/JP] 〒100 東京都千代田区霞が関一丁目4番3号 Tokyo, (JP) (72) 発明者：および (75) 発明者／出願人 (米国についてのみ) 加隈徳昭(KAGUMA, Noriaki)[JP/JP] 田中厚夫(TANAKA, Atsuo)[JP/JP] 岩下寛之(IWASHITA, Hiroyuki)[JP/JP] 坂本宜樹(SAKAMOTO, Yoshiki)[JP/JP] 〒744 山口県下松市東豊井1296番地の1 東洋鋼板株式会社 技術研究所内 Yamaguchi, (JP) 稲沢弘志(INAZAWA, Hiroshi)[JP/JP] 〒744 山口県下松市東豊井1302番地 東洋鋼板株式会社 下松工場内 Yamaguchi, (JP)		(74) 代理人 弁理士 太田明男(OHTA, Akio) 〒100 東京都千代田区霞が関一丁目4番3号 東洋鋼板株式会社内 Tokyo, (JP) (81) 指定国 AU, BR, CA, CN, IS, JP, KR, MX, NO, NZ, PL, RO, (SG) US, VN, 欧州特許(AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書 1 SR ✓ 1 PD 1 Appl. (Chm W Extract from PCT Gazette No 27/1996) 5 Invs (Chm W Extract from PCT Gazette No 27/1996)

(54) Title : METHOD AND APPARATUS FOR PRODUCING LAMINATE BOARD ✓

(54) 発明の名称 ラミネート板の製造方法および製造装置

(57) Abstract

A method of producing a laminate board (10) involves the steps of heating a continuous belt-like metallic sheet (2) by a heating furnace (1), laminating a thermoplastic resin film (3) on at least one of the surfaces of the metallic sheet, pressing and passing both of them between a pair of laminate rolls (4 and 5), and thermally bonding the film (3) to the metallic sheet (2), wherein the laminate sheet (10) coming out from between the pair of laminate rolls (4 and 5) is pushed by a deflector roll (6) in a transverse direction so as to bias the travelling direction towards the laminate roll (4) in contact with the film (3). The invention also discloses an apparatus (A) used for this method.



- 1 ... heating furnace
- 2 ... metallic sheet
- 3 ... film
- 4, 5 ... laminate roll
- 6 ... deflector roll
- 8 ... quench tank
- 10 ... laminate sheet
- A ... production apparatus

連続する帯状の金属板2を加熱炉1で加熱し、その少なくとも一面に、熱可塑性樹脂フィルム3を重ね、両者を一对のラミネートロール4、5の間に通して加圧し、前記フィルム3を金属板2に熱融着させるラミネート板10の製造方法であって、前記一对のラミネートロール4、5間から出てくるラミネート板10をデフレクタロール6により横方向に押圧することにより、その進行方向をフィルム3と当接するラミネートロール4側に片寄せさせるラミネート板10の製造方法およびその方法に用いる装置A。

9702529-0

情報としての用途のみ

PCTに基づいて公開される国際出願をパンフレット第一頁にPCT加盟国を特定するために使用されるコード

AL	アルバニア	DK	デンマーク	LK	スリランカ	PT	ポルトガル
AM	アルメニア	DE	ドイツ	LR	リベリア	RO	ルーマニア
AT	オーストリア	ES	スペイン	LS	レソト	RU	ロシア連邦
AU	オーストラリア	FI	フィンランド	LT	リトアニア	SD	スーダン
AZ	アゼルバイジャン	FR	フランス	LU	ルクセンブルグ	SE	スウェーデン
BB	バルバドス	GB	ガボン	LV	ラトヴィア	SG	シンガポール
BE	ベルギー	GG	ギニア	MC	モナコ	SI	スロベニア
BG	ブルガリア	GN	ギニア	MD	モルドバ	SK	スロバキア共和国
BJ	ベナン	GR	ギリシャ	MG	マダガスカル	SN	セネガル
BR	ブラジル	HU	ハンガリー	MK	マケドニア共和国	SZ	スワジランド
BY	ベラルーシ	IE	アイルランド	ML	マリ	TD	チャド
CA	カナダ	IS	アイスランド	MN	モンゴル	TG	トーゴ
CF	中央アフリカ共和国	IT	イタリア	MR	モーリタニア	TI	タジキスタン
CG	コンゴ	JP	日本	MW	マラウイ	TM	トルクメニスタン
CH	スイス	KE	ケニア	MX	メキシコ	TR	トルコ
CI	コート・ジボアール	KR	韓国	NE	ニジェール	TT	トリニダード・トバゴ
CM	カメルーン	KZ	カザフスタン	NL	オランダ	UA	ウクライナ
CN	中国	LI	リヒテンシュタイン	NO	ノルウェー	UG	ウガンダ
CZ	チェコ共和国			NZ	ニュージーランド	US	米国
DE	ドイツ			PL	ポーランド	UZ	ウズベキスタン共和国
						VN	ベトナム